

7/26/97 DE 4

XP-002267634

AN - 1988-252904 [36]

AP - JP19870008626 19870116; JP19870008626 19870116

CPY - KAOR

DC - F03

FS - CPI

IC - D03D1/00 ; D03D15/04

MC - F02-A03A F04-D03

PA - (KAOR ) KAWASHIMA ORIMONO KK

PN - JP63182446 A 19880727 DW198836 005pp

- JP2053535B B 19901119 DW199050 000pp

PR - JP19870008626 19870116

XA - C1988-112836

XIC - D03D-001/00 ; D03D-015/04

\*AB - J63182446 Cloth comprises a front plain woven texture, and back woven texture having a lower warp density than the front texture. The back texture has more shrinkable wefts.

- USE - For making curtains. (Dwg.0/20)

IW - CLOTH CURTAIN COMPRISE FRONT PLAIN WOVEN TEXTURE BACK WOVEN TEXTURE  
LOW WARP DENSITY MORE SHRINK WEFT

IKW - CLOTH CURTAIN COMPRISE FRONT PLAIN WOVEN TEXTURE BACK WOVEN TEXTURE  
LOW WARP DENSITY MORE SHRINK WEFT

NC - 001

OPD - 1987-01-16

ORD - 1988-07-27

PAW - (KAOR ) KAWASHIMA ORIMONO KK

TI - Cloth for making curtains - comprises front plain woven texture and  
back woven texture with low warp density and more shrinkable wefts

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**

特63-182446

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開  
⑫ 公開特許公報 (A) 昭63-182446

⑪ Int.Cl.  
D 03 D 15/04  
1/00 識別記号 厅内整理番号 ⑬ 公開 昭和63年(1988)7月27日  
B-6844-4L  
Z-6844-4L 審査請求 有 発明の数 1 (全5頁)

④発明の名称 カーテン地  
⑤特 願 昭62-8626  
⑥出 願 昭62(1987)1月16日  
⑦発明者 村松 弘一 京都府京都市左京区静市市原町265番地 株式会社川島織物内  
⑧出願人 株式会社 川島織物 京都府京都市左京区静市市原町265番地  
⑨代理人 千葉 茂雄

明細書

1. 発明の名称

カーテン地

2. 特許請求の範囲

1. 表経糸11と表緯糸13に成る表地17 (17') と、その表経糸11よりも経糸密度が粗く配列された裏経糸12と表地の表緯糸13よりも収縮性に富む裏緯糸14に成る裏地18 (18') とが表裏する二重組織に織成され、それらの裏緯糸14が表地21を構成し表緯糸13が裏地22を構成し且つその裏地22の経糸密度を表地21の経糸密度よりも緻密にして接結したこれらの表地21と裏地22とから成る二重組織に織成された縦編N (J) によって両縫合が縫取られた縦編N (J) による縦編模様が織成されており、その織成後に表緯糸13と裏緯糸14の収縮性の差が顕現していることを特徴とするカーテン地。

2. 前記の特許請求の範囲第1項において、縦編N (J) の二重組織が表地17 (17') と裏地18 (18') の接結されない風通組織であり、縦編

N (J) の二重組織が縦二重組織であり、表緯糸13と裏緯糸14との収縮差が2%以上である前記特許請求の範囲第1項に記載のカーテン地。

3. 前記の特許請求の範囲第2項において、縦編N (J) と縦編Lの幅が1mm以上で10mm以下であり、それらの縦編N (J) と縦編Lが経糸によって色分けされており、縦編N (J) における裏地18 (18') の裏経糸12の経糸密度が表地17 (17') の表経糸11の経糸密度の二分の一以下であり、表緯糸13と裏緯糸14とが交互に織り込まれるも、縦編N (J) において一部の裏緯糸14'が裏地18 (18') に縫り込まれず表地17 (17') と裏地18 (18') の間に浮いており、それにより縦編N (J) における裏地18 (18') が表地17 (17') よりも目組になっており、又、縦編Lにおける裏地22の経糸密度が表地21の経糸密度の二倍以上に緻密になっており、表緯糸13と裏緯糸14との熱水中での収縮差が2%以上である前記特許請求の範囲第2項に記載のカーテン地。

## 特開昭63-182446(2)

### 3. 発明の詳細な説明

#### (産業上の利用分野)

本発明は、縦模様を有するカーテン地に関するものである。

#### (従来の技術)

所要箇所の糸を太くし、或は、その箇所の織密度を緻密にして凹凸のある縦模様を織成した織地は公知である。

#### (発明が解決しようとする問題点)

かかる縦模様は、多丁杼織機において打ち込む杼を自動的に変えて所要の箇所に太い縦糸を織り込み、或は、織地の巻取を間欠的にして所要の箇所の縦糸密度を緻密にすることの出来る横縞模様の場合には容易であるが、縦縞模様の場合には横縞模様ほどに凹凸感を出すことは難しい。

何故なら、織機における経糸は全てが同時に開口運動しており、緻密に配列された経糸の一部を更に緻密にしたり太い経糸にすれば経糸間で擦れあって開口運動が困難になるし、又、通常縫密度は一定であるから太い経糸を通すために所要の箇

所の縫羽を適宜取外して縫密度を粗くすると言うことは実際問題として困難なことである。

#### (発明の目的)

そこで本発明は、特定箇所の経糸を太くしたり、その箇所の縫密度を緻密にしたりせずに、所要の箇所の縦縞を隆起させてカーテン地に凹凸感のある縦縞模様を形成しようとするものである。

#### (発明の構成)

本発明に係るカーテン地は、かかる要望に応えるものであり、表経糸11と表緯糸13に成る表地17(17')と、その表経糸11よりも経糸密度が粗く配列された裏緯糸12と裏地の表緯糸13よりも収縮性に富む裏緯糸14に成る裏地18(18')とが表裏する二重組織に織成され、それらの裏緯糸14が表地21を構成し表緯糸13が裏地22を構成し且つその裏地22の経糸密度を表地21の経糸密度よりも緻密にして接結したこれらの表地21と裏地22とから成る二重組織に織成された縦縞Lによって両縁が縫取られた縦縞N(J)による縦縞模様が織成されており、その織成後に表緯糸13と裏緯糸14の収縮

性の差が顕現していることを特徴とするものである。

二重組織の縦縞N(J)は表地17(17')と裏地18(18')の接結されない風通組織とすることが望ましく、又、縦縞Lは織二重組織とし、更に好ましくは縦縞N(J)と縦縞Lの幅を3mm以上で10mm以下にし、それらを経糸によって色分けし、縦縞N(J)での裏地18(18')の経糸密度を表地17(17')の経糸密度の二分の一以下とし、表緯糸13と裏緯糸14とが交互に織り込むとき、縦縞N(J)において一部の裏緯糸14'が裏地18(18')に織り込まれて表地17(17')と裏地18(18')の間に浮かせ、それによって縦縞N(J)における表地18(18')が表地17(17')よりも目粗にし、又、縦縞Lにおける裏地22の経糸密度を表地21の経糸密度の二倍以上に緻密にするとよい。

この様に縦縞N・J・Lは前記の要件を充たす限りその織組織構造を変えることが出来、従って、カーテン地に形成される縦縞模様は、風通組織に成る縦縞N・J及び織二重組織に成る縦縞Lのほ

かに、表経糸11と表緯糸13とで組織される表地15(15')と裏緯糸12と裏緯糸14とで組織される裏地16(16')とを経糸11・12で接結した織二重組織により織成される縦縞I(K)、或は、表緯糸13と裏緯糸14とを表地19(19')と裏地20(20')に織り分け、その一方の緯糸13又は14と表経糸11に成る表地19(19')と残りの他方の緯糸13又は14と裏緯糸12に成る裏地20(20')を表裏一方又は双方の経糸11・12で接結した二重組織の縦縞H(M)等と共に縦縞模様を構成してもよい。

尚、この様に補足的に織成される縦縞I、K、H及びMにおいても、収縮性に富む裏緯糸14で表地21を構成し収縮性の少ない表緯糸13で裏地22を構成し且つ裏地22の経糸密度が表地21の経糸密度よりも緻密な二重組織に織成された縦縞Lによって両縁が縫取るように落し、且つ、それらの縦縞I、K、H及びMの表地15・15'・19及び20'の経糸密度と同じかそれよりも粗くするとよい。

裏緯糸14はウーリー加工の施されたクリンプ数

### 特開昭63-182446(3)

の多い伸縮性に富む合成繊維の様に、表綿糸13よりも熱水中での収縮性に富むものが望ましいが、それらの収縮差が同一条件下で生じるものであれば熱水中での収縮性に限らず有機溶剤その他の膨潤剤或は光による収縮性において富むものであってもよく、それらの間に2%以上の収縮性の差があるとき以下に説明する本発明の効果が概ね良好に生じる。

#### (発明の効果)

縦縞N・Jの裏地18・18'の経糸密度は表地17・17'の経糸密度よりも粗く、よって、裏地18・18'は表地17・17'よりも緯糸方向に収縮し易い。そして、裏地18・18'には表地17・17'の表綿糸13よりも収縮性に富む裏綿糸14が織り込まれている。従って、これらの表綿糸13と裏綿糸14の間に収縮性の差が顕現するとき、緯糸方向において裏地18・18'と表地17・17'の間には収縮差に起因するバイメタル様の現象が起き、それは表地17・17'を反り上げ膨らませる様に作用する。

他方、縦縞Lでは縦縞N・Jとは逆に、その表

地21の経糸密度は裏地22の経糸密度よりも粗く、よって、表地21は裏地22よりも緯糸方向に収縮し易い。そして、表地21には裏地22の表綿糸13よりも収縮性に富む裏綿糸14が織り込まれている。従って、これらの表綿糸13と裏綿糸14の間に収縮性の差が顕現するとき、緯糸方向において裏地22と表地21の間に収縮差に起因するバイメタル様の現象が起き、それによって裏地22が裏側に反り上げられるような作用を受け、同時に表地21は密まされるような作用を受けることになる。

この様にして隣り合う縦縞の縦縞N・Jではそれが膨らまされ、それとは逆に縦縞Lではそれが密まされ、その結果、縦縞N・Jと縦縞Lの間に凹凸差が出来、それらに成る縦縞模様は立体感に富んだものとなる。

殊に、縦縞N・Jを風通組織とするときは、表地17・17'が裏地18・18'に妨げられずに収縮差に相応する分だけ隆起し、更に、両縞の縦縞Lに突き上げられ、それに加えて縦縞N・Jと縦縞Lの幅を1mm以上で10mm以下とし且つ経糸によって

色分けすると、縦縞N・Jは恰も太い経糸を芯糸として裏側に挿入して形成された歯のような歯を呈し、かくして立体感のある縦縞模様のカーテン地が得られる。

一方、収縮性の異なる表綿糸と裏綿糸を二重組織の表地と裏地とに織り分け、その製織後にそれらの緯糸の収縮差を顕現させると、その裏地は高収縮性の緯糸の織り込まれた表裏一方の側へとバイメタルの様に反り返ることになるのであるが、本発明ではその反り返り現象が縦縞N・Jと縦縞Lとで反転しており、低収縮性の表綿糸13と高収縮性の裏綿糸14とが表裏重なる様に織り込んだ本発明のカーテン地が全体にわたって表裏反り返ると言う不都合は生じない。

更に、本発明によれば、縫機に仕掛けられる経糸配列の一部を緻密にしたり太い経糸を挿入したりせず、或は、そのために一部の筋密度を変えた筋を要せず、ただ縫組織と緯糸の規格を変えて恰も太い経糸を織り込んだかの如き立体感のある縦縞模様が形成され、この様に本発明は実施が容易

であり実用上頗る好都合である。

#### (実施例)

30/2番手ポリエスチルDSFスパン糸を表綿糸11とし、150デニール/1のウーリー加工ポリエスチル・フィラメント糸を裏綿糸12とし、それらを11.9本/cmの経糸密度で配列し、表綿糸13を热水収縮率5%の20/3番手ポリエスチルDSFスパン糸とし、裏綿糸14を热水収縮率10%の150デニール/1のウーリー加工ポリエスチル・フィラメント糸とし、それらの緯糸密度を11本/cmとして表綿糸13と裏綿糸14を交互に織り込み、第1図に示す幅2~3mmの縦縞Lと、それに挟まれる幅4~5mmの縦縞N・J・I・K・H及びMとで構成される縦縞模様を、

(1) 縦縞Nは、第4図に示す斜紋組織の表地17と第5図に示す平組織の裏地18とから成る風通組織により、表綿糸13は表地17に裏綿糸14は裏地18へとそれぞれ織り分け、経糸は第6図に示す様に本数が表地17と裏地18とで2対1になる様に表綿糸11と裏綿糸12とを表裏織り分け織成し、

特開昭63-182446(4)

- (2) 縦縞Jは、第7図に示す平組織の表地17' と第8図に示す平組織の裏地18' とから成る風通組織によって、表緯糸13は表地17' に裏緯糸14は裏地18' へとそれぞれ織り分け、経糸は第9図に示す様に本数が表地17' と裏地18' とで2対1になる様に表経糸11と裏経糸12とを表裏織り分け織成し。
- (3) 縦縞Lは、第10図に示す平組織の表地21と第11図に示す平組織の裏地22とから成る縦二重組織によって、表緯糸13は裏地22に裏緯糸14は表地21へとそれぞれ織り分け、経糸は第12図に示す様に本数が表地21と裏地22とで1対2になる様に、裏経糸11は裏地22にだけ、又、裏経糸12は表地21と裏地22との双方に織り込んで織成し。
- (4) 縦縞Iは、第13図に示す朱子組織の表地15と第14図に示す変化平組織の裏地16とから成る縦二重組織によって、表緯糸13は表地15に裏緯糸14は裏地16へとそれぞれ織り分け、経糸は本数が表地15と裏地16とで2対3になる様に、表経糸11は表地15と裏地16との双方に、又、裏経糸
- 12は裏地16にだけ織り込んで織成し。
- (5) 縦縞Kは、第15図に示す変化組織の表地15' と第16図に示す平組織の裏地16' とから成る縦二重組織によって、表緯糸13は表地15' に裏緯糸14は裏地16' へとそれぞれ織り分け、経糸は本数が表地15' と裏地16' とで3対1になる様に、表経糸11は表地15' にだけ、又、裏経糸12は表地15' と裏地16' との双方に織り込んで織成し。
- (6) 縦縞IIは、第17図に示す変化平組織の表地19と第18図に示す平組織の裏地20とから成る縦二重組織によって、表緯糸13は裏地20に裏緯糸14は表地19へとそれぞれ織り分け、経糸は本数が表地19と裏地20とで3対1になる様に、表経糸11は表地19にだけ、又、裏経糸12は表地19と裏地20との双方に織り込んで織成し。
- (7) 縦縞Mは、第19図に示す変化組織の表地19' と第20図に示す変化平組織の裏地20' とから成る縦二重組織によって、表緯糸13は表地19' に裏緯糸14は裏地20' へとそれぞれ織り分け、経

糸は本数が表地19' と裏地20' とで等しくなる様に、表経糸11と裏経糸12はそれぞれ表地19' と裏地20' との双方に織り込んで織成し。

かくして織成したカーテン地を熱水中にて処理し緯糸13・14に収縮性を顕現させた。

この結果、第2図に模型的に図示する様に、縦縞Lは絶じて歪み、それに縁取られる縦縞N・J・I・K・H及びMは縦縞Lに突き上げられる恰好に相対的に隆起し、殊に第3図に模型的に図示する様に縦縞N・Jは表地17・17' が裏地18・18' から浮き上がって恰も太い経糸を織り込んだかの如く隆起し立体感のある縦縞模様のカーテン地を得られた。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明に係るカーテン地の表面図、第2図は第1図のカーテン地を模型的に示す断面図、第3図は第2図のカーテン地の断面を拡大した拡大断面図、第4図は第1図の縦縞Nの表地の織組織図、第5図は第1図の縦縞Nの裏地の織組織図、第6図は第1図の縦縞Nの横断面織組織図、第7

図は第1図の縦縞Jの表地の織組織図、第8図は第1図の縦縞Jの裏地の織組織図、第9図は第1図の縦縞Jの横断面織組織図、第10図は第1図の縦縞Lの表地の織組織図、第11図は第1図の縦縞Lの裏地の織組織図、第12図は第1図の縦縞Lの横断面織組織図、第13図は第1図の縦縞Iの表地の織組織図、第14図は第1図の縦縞Iの裏地の織組織図、第15図は第1図の縦縞Kの表地の織組織図、第16図は第1図の縦縞Kの裏地の織組織図、第17図は第1図の縦縞Hの表地の織組織図、第18図は第1図の縦縞Hの裏地の織組織図、第19図は第1図の縦縞Mの表地の織組織図、第20図は第1図の縦縞Mの裏地の織組織図である。

11…表経糸、 12…裏経糸、

13…表緯糸、 14…裏緯糸、

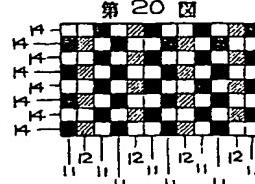
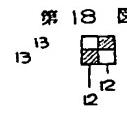
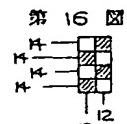
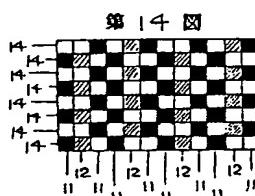
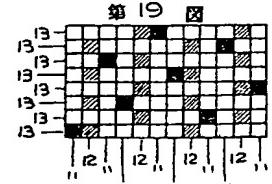
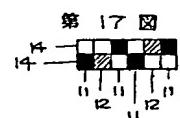
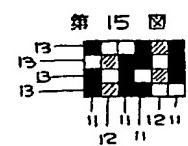
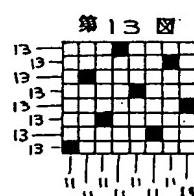
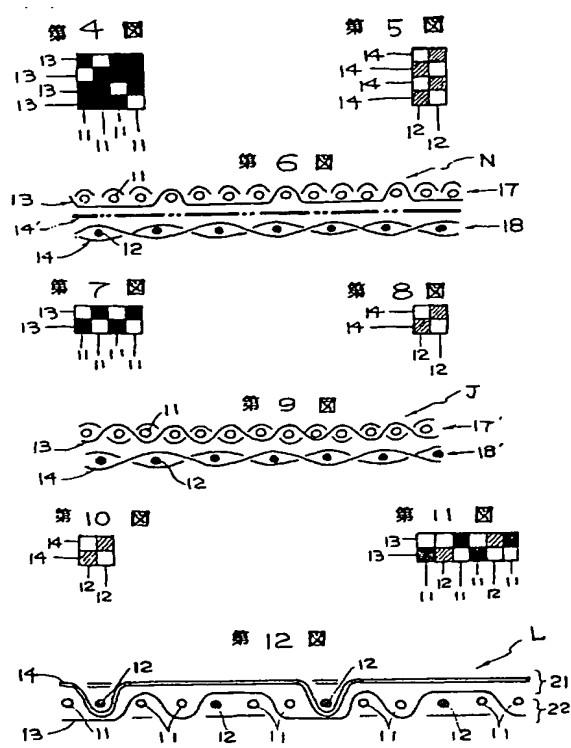
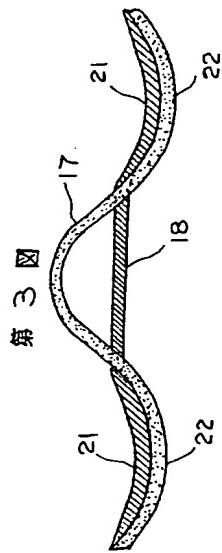
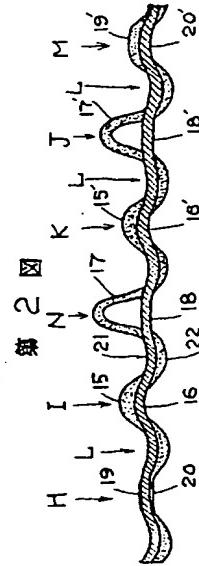
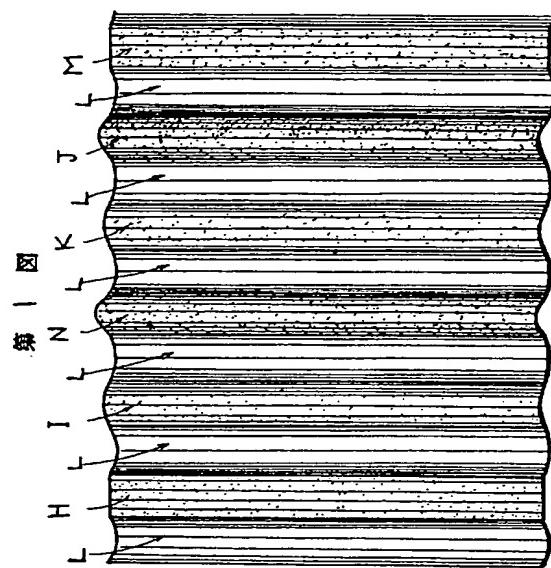
15、17、19、21…表地、

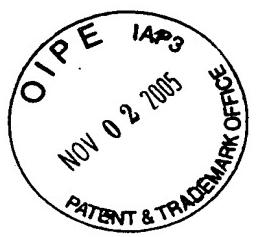
16、18、20、22…裏地、

N、J、I、K、H、M、L…縦縞。

出願人 株式会社川島織物

代理人 弁理士 千葉茂雄





**THIS PAGE BLANK (USPTO)**